

日本産業規格番号
JIS G 3552

ラス金網

ラス金網は、コンクリートやモルタルを吹付けて、落石の発生を予防する工法で、表面の浸食防止、岩石の風化防止、割れ目の拡大防止をはかるものであり、吹付材の補強及び地山と吹付材のパイプ役として重要な役目を果たしております。

当社は、夜見工場、富益工場、島根工場ともJIS認証工場として、より良い製品作りに邁進しております。



ひし形金網 (ラス金網)

1. 適用範囲 主としてラス金網に使用される亜鉛めっき鉄線製ひし形金網について規定する。

2. 種類及び記号 ひし形金網の種類及び記号は、表1のとおりとする。

表 1 種類及び記号

種 類	記 号	摘 要
亜鉛めっき鉄線製 ひし形金網 (Z 種)	Z-GS2	JIS G3547 (亜鉛めっき鉄線) のSWMGS-2を用いたもの。

3. 材 料 材料は、次のとおりとする。

(1) 亜鉛めっき鉄線製ひし形金網に使用する材料は、JIS G 3547に規定するSWMGS-2に適合したものとする。

4. 製造方法 ひし形金網は、ジグによって一定のピッチで山形に曲げられた列線を連続的に互いにからませて製造する。

5. 形状、寸法及びその許容差

5.1 線 径 線径は、表2のとおりとする。

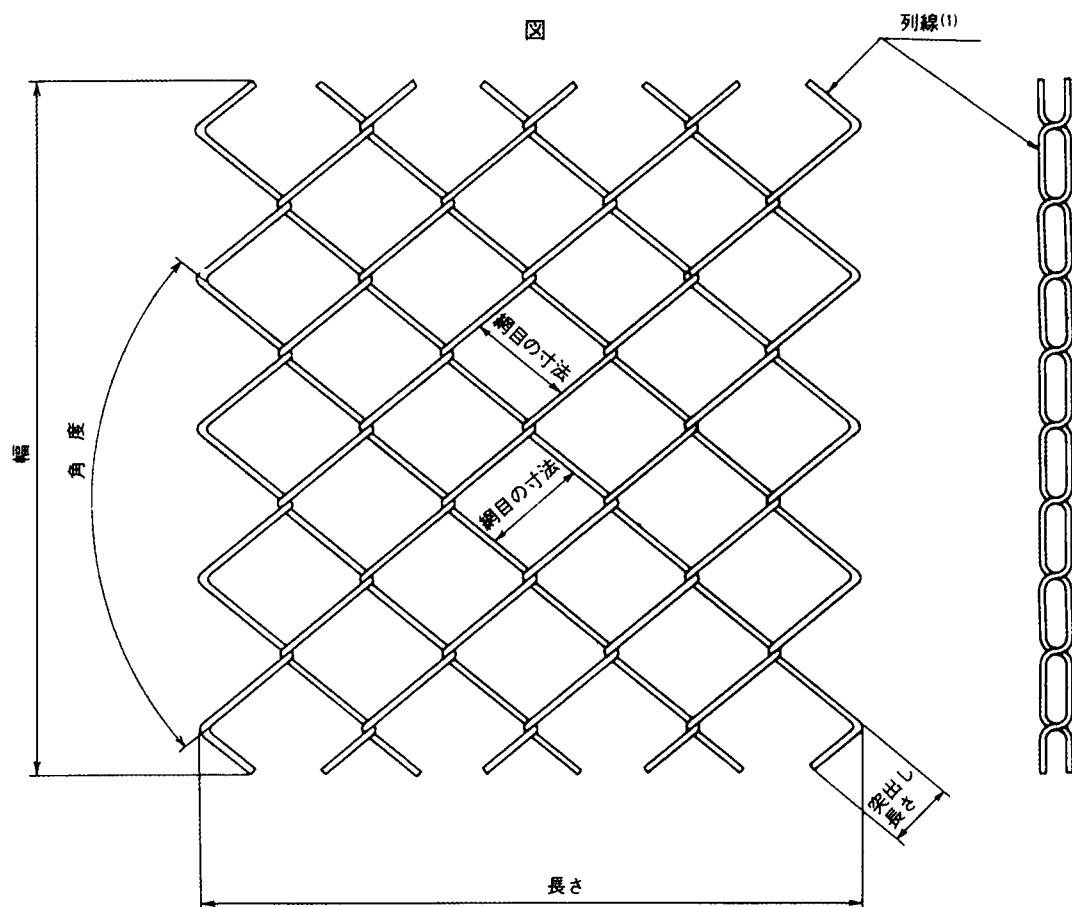
表 2 線 径

種類 \ 線径	線 径 mm
Z 種	2.00, 2.60, 3.20

5.2 網目の寸法 網目の寸法は、図のとおり列線に囲まれた空間四辺形の一辺の長さとし、寸法及びその許容差は、表3のとおりとする。

表 3 網目の寸法及びその許容差

寸 法 mm	許容差 %
50	± 3



注 (1) 加工された1本の線を列線という。

備考 この図は単に名称を示すものであって、形状、構造の基準を示すものではない。

5.3 幅 幅は図のとおり列線の端から端までの距離で表し、その許容差はプラス1網目、マイナス0網目に相当する長さとする。

5.4 長さ 長さは、図のとおり列線の端から端までの距離で表し、その許容差はマイナス側は0とし、プラス側は列線2本分以内とする。

5.5 突出し長さの寸法 突出し長さの寸法は、図のとおり列線の最端の屈曲部から端末までの長さとし、その寸法は網目の $\frac{1}{3}$ 以上とする。ただし、注文者の指定のある場合は、この限りではない。

5.6 角度 角度は、列線の交点が離れないように張り広げ、図のとおり測定し、その角度は85°を標準とする。

6. 外観 外観は、次のとおりとする。

- (1) 列線には表面にはきず、き裂、はく離その他の使用上有害な欠点及び色むらがあつてはならない。
- (2) 列線は形状が正しく、編みはずれがあつてはならない。
- (3) 列線は途中につなぎがあつてはならない。

7. 亜鉛付着量 Z種の列線の亜鉛付着量は、表4のとおりとする。

表 4 亜鉛付着量

線 径 mm	亜 鉛 付 着 量 g/m ²
	GS2
2.00	23 以上
2.60	23 以上
3.20	28 以上

※ 別注にも応じます。

※ ご用命の程お願い申し上げます。

JIS日本産業規格認証取得工場



株式会社 テツモウ

本社・工場 〒683-0851 米子市夜見町2990
TEL (0859) 29-7711 (代) / FAX (0859) 29-9434

島根工場 〒690-1401 松江市八束町江島1128-125

富益工場 〒683-0103 米子市富益町65番地

松江営業所 〒690-1401 松江市八束町江島1128-125

URL <http://www.tetsumou.jp/> **E-mail** tetsumou@tetsumou.jp

特約店